**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ3**

**на предоставление услуги по изготовлению вспомогательной оснастки, используемой при производстве новой продукции, для корпусов светильника TOR200**

**1. Общие положения**

* 1. *Полное и сокращенное наименование Заказчика.*

*Информация скрыта*

* 1. *Конечная(ые) цель(и) получения услуги.*

Целью выполнения работ являются разработка и изготовление алюминиевой оснастки (формы) для серийного производства корпусов светильника TOR200 методом ротационного формования из линейного полиэтилена низкой плотности (LLDPE), согласно требованиям чертежа.

* 1. *Объект, на который направлено предоставление услуги.*

Продукция компании

**2. Требования, предъявляемые к Исполнителю**

* 1. *Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.*

Необходимо изготовить оснастку (форму) для производства корпусов светильников TOR200. Форма устанавливается на ротомашину и предназначена для производства изделий из полиэтилена методом ротационного формования пластиков.

* 1. *Требования к характеристикам результата предоставления услуги (в зависимости от вида услуги – количество, формат, объем, габариты, чертежи, содержание, технические характеристики, физические свойства, период актуальности результата, наличие соответствия ГОСТам и т.п.).*

Технические требования:

- максимальный вес формы 120 кг.

- материал формы – алюминиевый сплав, предпочтительно АК12 ГОСТ 1583-93

- форма должна иметь одну плоскость разъема, т.е. состоять из двух частей.

- толщина стенок формы должна быть не менее 8 мм.

- каждая из частей формы должна иметь надежный стального каркас, предназначенный для монтажа формы на ротомашине и соединения всех частей в едино.

- допуск смещения по плоскости разъема должен быть не более 0,3 мм

- толщина облоя готового изделия должна быть не более 1 мм

- допуск смещения по плоскости разъема должен быть не более 0,3 мм

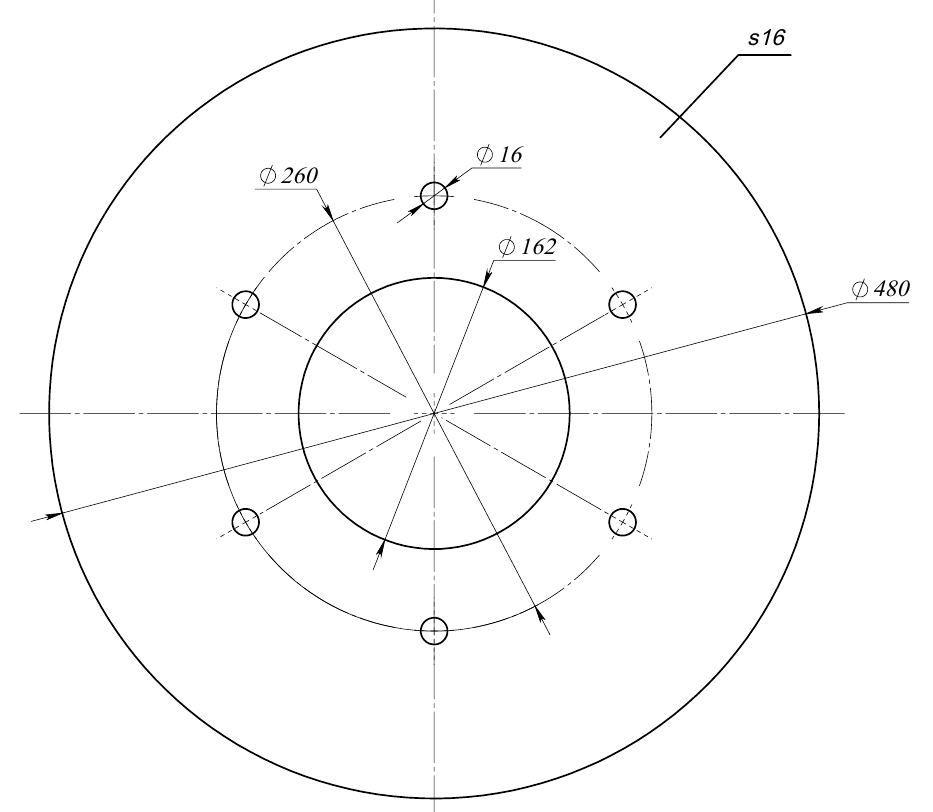
- толщина облоя готового изделия должна быть не более 1 мм

- форма должна комплектоваться держателями для закладных элементов

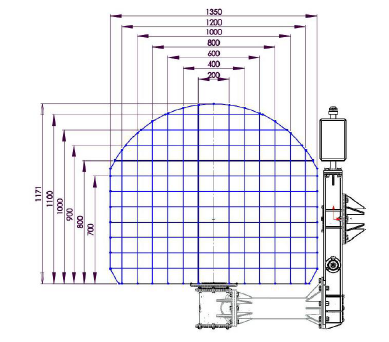
- формообразующие поверхности формы необходимо подвергнуть дробеструйной обработке стеклянными шариками диаметром 0,7-0,9 мм, для придания готовому изделию матовости.

- форма должна быть рассчитана минимум на 7000 формовок

- для крепления формы на ротомашине, к каркасу необходимо приварить стальной диск толщиной 16 мм, согласно эскиза ниже



- габариты формы не должны превышать размеры, указанные на эскизе ниже



* 1. *Наличие у Исполнителя разрешительных документов (при необходимости).*

Не требуется

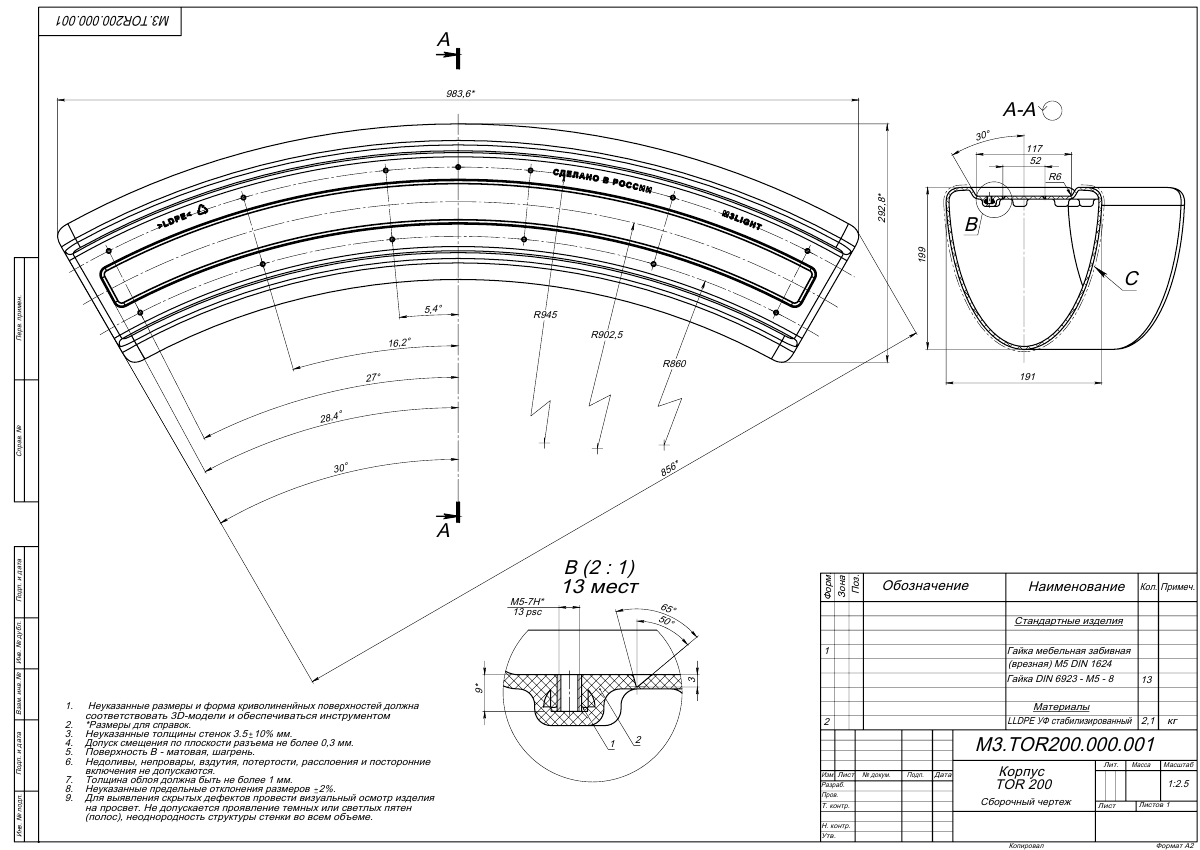
* 1. *Наличие у Исполнителя оборудования, инструментов, программного обеспечения и т.д., необходимых для достижения качественного результата услуги (при необходимости).*

Опыт в выполнении аналогичного вида работ.

**3. Предоставляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы**

*В данном разделе указывается перечень документов и материалов, которые Заказчик может предоставить Исполнителю для достижения качественного результата услуги.*

Чертеж готового изделия:

**

**4. Состав и содержание мероприятий**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование мероприятия** | **Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)** | **Форма результата** |
| **1** | Изготовление оснастки | 65 дней | Образец готового изделия,  изготовленная форма  Отчет |

*Заполнение данной таблицы является основой к формированию Календарного плана и является обязательным*

**5. Требования к результатам работ**

Конечным результатом предоставления услуги является изготовленная, в соответствии с техническим заданием, оснастка для производства новой продукции.

По окончании выполнения мероприятий, связанных с предоставлением услуги, Исполнитель предает Заказчику изготовленную оснастку. Также, в качестве приложений к акту сдачи - приемки услуги, отчет о выполнении работ на бумажном носителе.